

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-191196

(P2000-191196A)

(43)公開日 平成12年7月11日(2000.7.11)

(51)Int.Cl.

識別番号

F I

キーワード(参考)

B 6 5 H 23/188
39/16B 6 5 H 23/188
39/16

Z

審査請求 未請求 請求項の数4 OL (全4頁)

(21)出願番号 特願平11-30217

(22)出願日 平成11年2月8日(1999.2.8)

(31)優先権主張番号 19804785:5

(32)優先日 平成10年2月6日(1998.2.6)

(33)優先権主張国 ドイツ (DE)

(71)出願人 590002909

ウィンドメーレル ウント ヘルシエル

ドイツ連邦共和国 4540 レンクブリッヒ

ミュンステルストラッセ 50

(72)発明者 ハンス ルートヴィッヒ フォス

ドイツ連邦共和国 49645 テックレンブ

ルクヴェストストラッセ 12

(74)代理人 100059959

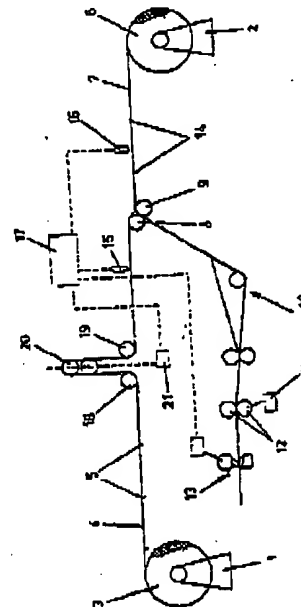
弁護士 中村 稔 (外6名)

(54)【発明の名称】 2枚のウェブを並列して接合し多層ウェブを形成するための方法及び装置

(57)【要約】 (修正有)

【課題】ウェブに固定されたマーク、マーキング、又は印刷イメージがウェブの間隔に揃わないとしても、2枚の単層又は多層のウェブを正しい位置に並列して接合できる方法を提供する。

【解決手段】 多層ウェブを形成すべく接合される2枚のウェブを並列させる。2枚のうち一方のウェブは一定の弾性を示し、このウェブに応力を加えて保持して前記ウェブを弾性的に引き延ばす。ウェブのマークをスキャンして、その所望値からの偏差に従って張力を増やしたり減らしたりして、ウェブを適当に引き延ばし又は収縮させて互いにウェブを並列する。



(4) 000-191196 (P2000-191196A)

これらの信号を比較することによって、コンピュータ及びコントロールユニット17は、筒状のアスチックフィルムウェブ4及び紙ウェブ7のマーク又はマーキング5、14の位置が互いに正しく整列されているかどうか、及び、偏差が存在するかどうかを判断する。偏差があると判断されたときには、偏差を除去すべく、横断ローラ20を昇降させて筒状のアスチックフィルムウェブ4の張力を増減して、マーク又はマーキングが精密に合致して正しい整列位置になるようにする。ウェブが互いに接合された後に、筒状のアスチックフィルムウェブ4は接着剤塗布により紙ウェブ7に貼付けられる。コンピュータ及びコントロールユニット17は横断カッター13をコントロールして、横断切断が正しく位置決めされるようにする。横断切断が行われたあとでは、プレストレスがかけられた筒状のアスチックフィルムウェブ

は圧力から解放され、すなわち縮むことができ、この特徴のため、続く巻生産には無害である。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施形態による装置を模式的に示した全体正面図である。

【符号の説明】

- 4 ウェブ
- 5 印刷マーク
- 6 供給ローラ
- 7 紙ウェブ
- 8 ローラ
- 14 印刷マーク
- 18 偏向ローラ
- 19 偏向ローラ
- 21 調節駆動装置

【図1】

